

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 12 月 22 日 (22.12.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/120175 A2

- (51) 国際特許分類: 分類無し (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/010668
- (22) 国際出願日: 2005 年 6 月 10 日 (10.06.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:  
特願2004-174558 2004 年 6 月 11 日 (11.06.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社イシダ (ISHIDA CO., LTD.) [JP/JP]; 〒6068392 京都府京都市左京区聖護院山王町 4 4 番地 Kyoto (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 岩崎佳生 (IWASAKI, Yoshio) [JP/JP]; 〒5203026 滋賀県栗東市下鉤 9 5 9 番地の 1 株式会社イシダ内 Shiga (JP).
- (74) 代理人: 安富康男, 外 (YASUTOMI, Yasuo et al.); 〒5320011 大阪府大阪市淀川区西中島 5 丁目 4 番 2 0 号 中央ビル Osaka (JP).
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- 添付公開書類:  
— 国際調査報告書なし; 報告書を受け取り次第公開される。
- 2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: DISPLAY STRIP AND COMMODITY DISPLAY BODY

(54) 発明の名称: ディスプレーストリップ及び商品展示体

(57) Abstract: A display strip having a hole punch with sufficient strength and capable of displaying a plurality of bags sealed with a commodity which are arranged thereon parallel with each other and fixed thereto and commodity display bodies. The display strip comprises at least a base material layer containing long fibers having a fiber length equal to or longer than the width of the display strip and a sealant layer having heat-sealability. The hole punch for suspending the display strip is formed at the upper part of the display strip.

(57) 要約: 本発明は、充分なホールパンチ強度を有する、商品を封入した袋を複数並べて取り付けて展示するためのディスプレーストリップ及び商品展示体を提供することを目的とする。本発明は、商品が封入された袋を複数並べて取り付けて展示するためのディスプレーストリップであって、少なくとも、ディスプレーストリップの幅以上の繊維長を有する長繊維を含有する基材層と、ヒートシール性を有するシーラント層とからなり、上部に吊り下げ用のホールパンチが設けられているディスプレーストリップである。

WO 2005/120175 A2

## 明 細 書

### ディスプレイストリップ及び商品展示体

#### 技術分野

- [0001] 本発明は、十分なホールパンチ強度を有する、商品を封入した袋を複数並べて取り付けて展示するためのディスプレイストリップ及び商品展示体に関する。

#### 背景技術

- [0002] スナック菓子等の商品は、通常、ピロー包装(縦ピロー、横ピロー)で袋に包装された形で販売される。このように商品を封入した袋は、商店の陳列棚に並べて販売されることが多い。しかし、この方法だと陳列棚に人手により1袋ずつ陳列する必要がある、また、所定の陳列棚にしか展示して販売できないという場所的制限を受けていた。
- [0003] ストリップバッグ展示と呼ばれる、陳列棚を必要としない商品の展示販売方法が知られている。ストリップバッグ展示とは、図1に示したようにディスプレイストリップと呼ばれる所定巾のテープ材に複数の商品を取り付けて吊り下げるといふ展示形態である。この展示形態であれば、陳列棚を必要とせず、商店のレジ横やホテルのフロント等のあらゆる場所において展示販売が可能である。
- [0004] 従来、ディスプレイストリップとしては、例えば、紙や樹脂からなるテープの所定の位置に予め穴あけ加工を施しておき、裏面から粘着テープを貼り付けることによって、穴を通じて商品を封入した袋を粘着テープに貼り付けるものが用いられていた。またその他にも、例えば、紙や樹脂からなるテープの所定の位置に予め樹脂製のフックを取り付けておき、商品が封入された袋側にホールパンチを開けることにより、その位置に商品を引っかけて取り付けるといふものも用いられていた。
- しかし、これらのディスプレイストリップでは、商品を封入した袋をディスプレイストリップに取り付ける工程を機械を用いて自動化するのが困難であるという問題があった。従って、ストリップバッグ展示が広く用いられるに至っていなかった。
- [0005] これに対して、片面にヒートシール層を設けることにより、商品が封入された袋を直接ヒートシールして接着することができるディスプレイストリップが提案されている(例えば、特許文献1等)。このディスプレイストリップを用いれば、商品を封入した袋をディ

スプレーストリップに取り付ける工程を、商品を袋に封入する一連の工程と連続して自動化することが極めて容易である。

[0006] このようなディスプレイストリップでは、商品を封入した袋を複数並べて取り付けられた状態で一方の端部を棚等に設けたフックに引っかけることにより展示を行う。このようにフックに引っかけて展示するために、通常ディスプレイストリップの端部にはホールパンチが形成されている。ホールパンチ加工は、パンチによる打ち抜きにより容易に行うことができることから、低コストで大量生産に好適である。しかし、商品を封入した袋を所定数取り付けられた状態でも十分な強度が得られるように、また、展示した商品を封入した袋を引き剥がす際に衝撃にも耐えられる強度が得られるように設計したにもかかわらず、しばしばホールパンチの位置でディスプレイストリップが破損してしまうことがあった。

[0007] 特許文献1：米国特許第5433060号公報

発明の開示

発明が解決しようとする課題

[0008] 本発明は、上記現状に鑑み、十分なホールパンチ強度を有する、商品を封入した袋を複数並べて取り付け展示するためのディスプレイストリップ及び商品展示体を提供することを目的とする。

課題を解決するための手段

[0009] 本発明は、商品が封入された袋を複数並べて取り付け展示するためのディスプレイストリップであって、少なくとも、ディスプレイストリップの幅以上の繊維長を有する長繊維を含有する基材層と、ヒートシール性を有するシーラント層とからなり、上部に吊り下げ用のホールパンチが設けられているディスプレイストリップである。

以下に本発明を詳述する。

[0010] 本発明者らは、従来のディスプレイストリップがしばしばホールパンチの位置で破損してしまう原因について検討した結果、ホールパンチを形成するのに用いるナイフが切れ止んだ等の原因により、ホールパンチ部にノッチ様の切り欠けが形成されたときに極端にホールパンチ強度が低下してしまうことを見出した。このようなノッチの形成は、パンチによる打ち抜きによりホールパンチ加工をする限り不可避である。本発明者

らは、更に検討の結果、基材層として一定以上の繊維長を有する長繊維を含有するものを用いた場合には、ノッチが形成されたときでも極端なホールパンチ強度の低下を抑制できることを見出し、本発明を完成するに至った。

- [0011] 本発明のディスプレイストリップは、少なくとも基材層とシーラント層とを有する。  
上記基材層は、ディスプレイストリップの幅以上の繊維長を有する長繊維を含有する。このような長繊維を含有することにより、ノッチが形成されたときでも極端なホールパンチ強度の低下を抑制することができる。
- [0012] 上記長繊維を含有する基材層としては特に限定されないが、例えば、長繊維不織布からなるものが好適である。  
上記長繊維不織布としては、ディスプレイストリップの幅(通常、20～100mm程度)以上の繊維長を有する長繊維を含有するものであれば特に限定されず、例えば、メルトブロー法で形成された不織布、フラッシュ紡糸法で形成された不織布、スパンボンド法で形成された不織布等のいずれでも用いることができる。なかでも、フラッシュ紡糸法で形成された不織布、スパンボンド法で形成された不織布が好適である。
- [0013] 上記スパンボンド不織布とは、樹脂が紡糸ノズルから繊維状に形成されながら長繊維の形態を維持しつつシート状に堆積させた後、この堆積体を熱ローラ間で熱圧着することにより不織布状に形成したものである。ここで用いる繊維としては、高融点樹脂を芯にして、低融点樹脂を鞘にした芯鞘状の複合繊維も用いることができる。  
上記フラッシュ紡糸法不織布とは、ポリオレフィン系ポリマーを高温高压下でハロゲン化炭素等の溶媒に溶解した後、急激な圧力損失を与えることにより微細に相分離した溶液とし、この相分離した溶液を紡糸ノズルより吐出させて、繊維状ポリマーに配向を与えるとともに3次元網目構造を形成せしめ、これをコンベア等でウェブ状に補足し、ロールで圧着等を行って不織布に形成したものである。  
本発明のディスプレイストリップでは、従来公知の方法により製造されたスパンボンド不織布又はフラッシュ紡糸法不織布を用いることができる。
- [0014] 上記長繊維の材質としては特に限定されず、例えば、ポリプロピレン、ポリエチレン等のポリオレフィン;ポリエステル、ナイロン等が挙げられる。なかでも、ポリオレフィン及び/又はポリエステルが好適である。

- [0015] 上記基材層は、上記長繊維不織布からなる層の他に、ディスプレイストリップの幅以下の繊維長を有する短繊維を含有する短繊維層を有してもよい。このような短繊維層を長繊維不織布と積層することにより、所望によりディスプレイストリップの硬さを高めるという効果が得られる。
- 上記短繊維層としては特に限定されず、例えば、パルプ層、紙層等が挙げられる。
- [0016] 上記基材層が、上記長繊維不織布からなる層と短繊維層とからなる場合、基材層全体における長繊維の含有量は、長繊維と短繊維との合計重量に対して20重量%以上であることが好ましい。20重量%未満であると、十分なホールパンチ強度を得ることができないことがある。
- [0017] 上記基材層の厚さとしては特に限定されないが、30～1000  $\mu$ mであることが好ましい。30  $\mu$ m未満であると、十分なホールパンチ強度が得られずに展示時や商品を封入した袋を取り外す際に破損する恐れがあり、1000  $\mu$ mを超えると、基材層が断熱材の役割をしてヒートシール時にシーラント層に十分に熱が伝わらないことがある。この点から、用いる不織布としては、高度に捲縮された繊維からなる嵩高いものは好ましくない。
- [0018] 上記シーラント層としては、十分なヒートシール性を発揮できるものであれば特に限定されないが、例えば、低融点樹脂からなるものが好適である。
- 上記低融点樹脂としては特に限定されず、例えば、エチレンービニルアセテート共重合体；ポリプロピレン、プロピレンと他のオレフィンとの共重合体；低密度ポリエチレン等が挙げられる。
- [0019] 上記シーラント層は、必要に応じて、更に、ワックス、紫外線防止剤、酸化防止剤、可塑剤、滑剤、顔料、染料等の通常用いられる添加剤を含有してもよい。
- [0020] 上記シーラント層は本発明のディスプレイストリップの実質的全面に形成されていてもよいし、縞模様のように形成されていてもよく、また、商品を取り付ける所定の位置にのみ形成されていてもよい。ディスプレイストリップの実質的全面に形成されている場合には、ディスプレイストリップの任意の位置に商品を取り付けることができ好ましい。なお、ここで実質的にとは、穴あけ加工を施した位置や商品を取り付けることのない周辺部等は含まないという意味である。

- [0021] 本発明のディスプレイストリップは、基材層とシーラント層との接着性を向上させたり、ディスプレイストリップ全体の強度やホールパンチ強度を向上させたりする目的で、上記基材層とシーラント層との間に樹脂からなる中間層を有することが好ましい。  
上記中間層を構成する樹脂としては特に限定されないが、ポリエチレン等のポリオレフィンが好適である。
- [0022] 本発明のディスプレイストリップは、ディスプレイストリップ全体の強度やホールパンチ強度を向上させたりする目的で、シーラント層が形成された面とは反対側の表面に、樹脂からなる保護層を有することが好ましい。  
上記保護層を構成する樹脂としては特に限定されないが、例えば、ポリプロピレン等のポリオレフィンや、ポリエステル等が好適である。
- [0023] 本発明のディスプレイストリップが上記中間層や保護層を有する場合には、上記中間層や保護層を構成する樹脂の一部が、基材層中に含まれる長繊維又は短繊維間の隙間に侵入していることが好ましい。このように中間層や保護層と基材層とが一体化している場合には、得られる本発明のディスプレイストリップの全体の強度やホールパンチ強度がより向上する。
- [0024] 本発明のディスプレイストリップの形態としては特に限定されず、例えば、テープ状、シート状等が挙げられる。また、本発明のディスプレイストリップの片端には、商品を取り付けたディスプレイストリップを吊り下げて展示するためにフックに引っかけるためのホールパンチが設けられている。
- [0025] 本発明のディスプレイストリップを作製する方法としては特に限定されず、従来公知の方法を用いることができる。例えば、スパンボンド不織布等からなる上記基材層と押出し成形により作製したシーラント層とを接着剤を介して接着する方法等が挙げられる。また、上記シーラント層を、コーティング法により上記基材層上に形成してもよい。
- [0026] また、上記中間層を設ける場合には、別々に作製したシーラント層と基材層との間に、ポリエチレン等を押出成形しながら積層する方法；シーラント層とポリエチレン層等とからなる積層フィルムのポリエチレン層側に、基材層を積層する方法等が好適である。

- [0027] 本発明のディスプレイストリップに取り付ける商品を封入する袋としては、通常用いられている袋がいずれも使用できるが、なかでも、少なくとも、シーラント層と基材層とからなるものが好ましい。上記袋の表面のシーラント層は、ポリプロピレン、プロピレンと他のオレフィンとの共重合体、低密度ポリエチレン及びエチレン-酢酸ビニル共重合体からなる群より選択される少なくとも1種からなるものが好適である。また、上記袋の表面のシーラント層は、ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)フィルムからなるものが好適である。ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)フィルムとは、通常、二軸延伸ポリプロピレン(OPP)の表面に、プロピレン-エチレン-ブテン3元共重合体等のヒートシール性を有する樹脂からなるごく薄いターポリマー層を設けることによりヒートシール性を付与したものを意味し、とりわけ欧米では袋材に多く採用されている。
- [0028] 本発明のディスプレイストリップに取り付ける商品を封入する袋としては、例えば、二軸延伸ポリプロピレン(OPP)層/印刷層/接着剤層/ポリエチレン(PE)層/アルミニウム蒸着ポリエチレンテレフタレート(PET)層/ポリエチレン(PE)層/無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの;二軸延伸ポリプロピレン(OPP)層/印刷層/ポリエチレン(PE)層/アルミニウム蒸着ポリエチレンテレフタレート(PET)層/ポリエチレン(PE)層/無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの;二軸延伸ポリプロピレン(OPP)層/印刷層/アルミニウム蒸着無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの;二軸延伸ポリプロピレン(OPP)層/印刷層/ポリエチレン(PE)層/アルミニウム蒸着無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの;透明蒸着二軸延伸ポリエチレンテレフタレート(PET)層/印刷層/無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの;ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)層/印刷層/ポリエチレン(PE)層/アルミニウム蒸着ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)層;ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)層/印刷層/ポリエチレン(PE)層/アルミニウム蒸着無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの;ヒートシーラブル二軸延伸ポリプロピレン(OPH)層/印刷層/接着剤層/ポリエチレン(PE)層/アルミニウム蒸着無延伸ポリプロピレン(CPP)層からなるもの等が挙げられる。
- [0029] 本発明のディスプレイストリップに商品を封入した袋を取り付ける方法としては特に限

定されないが、例えば、まず、袋の表側がディスプレイストリップに接するようにして商品を封入した袋を置き、次いで袋の上部をヒートシールして袋をディスプレイストリップに結合させる。所定の数の商品を封入した袋をディスプレイストリップに結合したところで、各商品を封入した袋をヒートシール部を軸に上下反転させて袋の表面がディスプレイストリップとは反対側になるようにする。この状態でディスプレイストリップの片端に形成されたホールパンチをフック等に吊り下げて展示すれば、商品を封入した袋を下方向に引っ張れば少ない力で容易にディスプレイストリップから取り外すことができる。

[0030] 袋とディスプレイストリップとのシール強度としては特に限定されないが、1～50N/30mmであることが好ましい。1N/30mm未満であると、商品の重量によっては自重により商品が落下してしまうことがあり、50N/30mmを超えると、吊り下げた状態で商品を封入した袋を引っ張ってもはずれないことがある。より好ましくは5～30N/30mmである。

[0031] 本発明のディスプレイストリップを用いれば、ヒートシールにより商品を封入した袋を固定することができ、自動化により容易に大量の商品を取り付けることができる。更に、上部に設けられたホールパンチにより吊り下げることにより、狭いスペースであっても大量の商品を展示することができる。このホールパンチは極めて高い強度を有することから、商品の自重や、商品を封入した袋を取り外す際の衝撃によってもディスプレイストリップが損傷することがない。

本発明のディスプレイストリップと商品が封入された袋とがヒートシールにより結合されてなる商品展示体もまた、本発明の1つである。

### 発明の効果

[0032] 本発明によれば、十分なホールパンチ強度を有する、商品を封入した袋を複数並べて取り付けて展示するためのディスプレイストリップ及び商品展示体を提供することができる。

### 発明を実施するための最良の形態

[0033] 以下に実施例を掲げて本発明を更に詳しく説明するが、本発明はこれら実施例のみに限定されるものではない。



## [0034] (実施例1)

ポリエチレンからフラッシュ紡糸法により形成された厚さ $260\text{ }\mu\text{m}$ の長繊維不織布(旭デュポンフラッシュスパンプロダクツ社製、タイベック1082D; $105\text{g}/\text{m}^2$ )の片面にコロナ処理を施したものを基材層として、シーラント層としてエチレンービニルアセテート樹脂を含有する厚さ $50\text{ }\mu\text{m}$ のフィルム(EVA)を用いて、該基材層と該シーラント層との間に、低密度ポリエチレン(LDPE)を厚さ $30\text{ }\mu\text{m}$ の層になるように溶融押出しをしながら、該基材層と該シーラント層とをラミネートして、タイベック1082D( $260\text{ }\mu\text{m}$ )/LDPE( $30\text{ }\mu\text{m}$ )/EVA( $50\text{ }\mu\text{m}$ )の3層構造からなるシートを得た。

得られたシートを $35\text{mm}$ 幅に裁断し、上端より1インチの位置に直径 $6\text{mm}$ のホールパンチを形成してディスプレイストリップを作製した。

## [0035] (実施例2)

基材層として、ポリエステルからスパンボンド法により形成された厚さ $350\text{ }\mu\text{m}$ の長繊維不織布(旭化成せんい社製、エルタスE01070)の片面にコロナ処理を施したものをを用いた以外は実施例1と同様にして、エルタスE01070( $350\text{ }\mu\text{m}$ )/LDPE( $30\text{ }\mu\text{m}$ )/EVA( $50\text{ }\mu\text{m}$ )の3層構造からなるシートを得た。

得られたシートを $35\text{mm}$ 幅に裁断し、上端より1インチの位置に直径 $6\text{mm}$ のホールパンチを形成してディスプレイストリップを作製した。

## [0036] (実施例3)

ポリエステルからスパンボンド法により形成された厚さ $350\text{ }\mu\text{m}$ の長繊維不織布(旭化成せんい社製、エルタスE01070)を基材層として、この基材層と厚さ $12\text{ }\mu\text{m}$ の二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム(PET)とをドライラミネーションにて貼り合わせた。この積層体のエルタスE01070側の面に対して、実施例1と同様の方法により、エチレンービニルアセテート樹脂を含有する厚さ $50\text{ }\mu\text{m}$ のフィルム(EVA)からなるシーラント層との間に、低密度ポリエチレン(LDPE)を厚さ $30\text{ }\mu\text{m}$ の層になるように溶融押出しをしながら、基材層とシーラント層とをラミネートして、PET( $12\text{ }\mu\text{m}$ )/エルタスE01070( $350\text{ }\mu\text{m}$ )/LDPE( $30\text{ }\mu\text{m}$ )/EVA( $50\text{ }\mu\text{m}$ )の4層構造からなるシートを得た。

得られたシートを $35\text{mm}$ 幅に裁断し、上端より1インチの位置に直径 $6\text{mm}$ のホール

パンチを形成してディスプレイストリップを作製した。

[0037] (実施例4)

ポリエチレンからフラッシュ紡糸法により形成された厚さ $180\mu\text{m}$ の長繊維不織布(旭デュポンフラッシュスパンプロダクツ社製、タイベック1560B; $59\text{g}/\text{m}^2$ )を基材層とし、エチレンービニルアセテート樹脂を含有する厚さ $50\mu\text{m}$ のフィルム(EVA)をシーラント層として、厚さ $12\mu\text{m}$ の二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム(PET)に対して低密度ポリエチレン(LDPE)を用いてタンデムラミネーションすることによりPET( $12\mu\text{m}$ )/LDPE( $12\mu\text{m}$ )/タイベック1560B( $180\mu\text{m}$ )/LDPE( $12\mu\text{m}$ )/EVA( $50\mu\text{m}$ )の5層構造からなるシートを得た。

得られたシートを $35\text{mm}$ 幅に裁断し、上端より1インチの位置に直径 $6\text{mm}$ のホールパンチを形成してディスプレイストリップを作製した。

[0038] (実施例5)

基材層として、ポリエステルからスパンボンド法により形成された厚さ $270\mu\text{m}$ の長繊維不織布(東洋紡績社製、エクーレ3501A; $50\text{g}/\text{m}^2$ )の片面にコロナ処理を施したものをを用いた以外は実施例1と同様にして、エクーレ3501A( $270\mu\text{m}$ )/LDPE( $30\mu\text{m}$ )/EVA( $50\mu\text{m}$ )の3層構造からなるシートを得た。

得られたシートを $35\text{mm}$ 幅に裁断し、上端より1インチの位置に直径 $6\text{mm}$ のホールパンチを形成してディスプレイストリップを作製した。

[0039] (比較例1)

基材層として、厚さ $38\mu\text{m}$ の二軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム(PET)を用いた以外は実施例1と同様にして、PET( $38\mu\text{m}$ )/LDPE( $30\mu\text{m}$ )/EVA( $50\mu\text{m}$ )の3層構造からなるシートを得た。

得られたシートを $35\text{mm}$ 幅に裁断し、上端より1インチの位置に直径 $6\text{mm}$ のホールパンチを形成してディスプレイストリップを作製した。

[0040] (比較例2)

基材層として、米坪 $80\text{g}/\text{m}^2$ の薄葉紙を用いた以外は実施例1と同様にして、薄葉紙( $\text{g}/\text{m}^2$ )/LDPE( $30\mu\text{m}$ )/EVA( $50\mu\text{m}$ )の3層構造からなるシートを得た。

得られたシートを $35\text{mm}$ 幅に裁断し、上端より1インチの位置に直径 $6\text{mm}$ のホール

パンチを形成してディスプレイストリップを作製した。

[0041] (評価)

実施例1～5及び比較例1、2で作製したディスプレイストリップのホールパンチ部分に、約1mmのノッチを故意に形成した。それぞれのディスプレイストリップについて、ホールパンチのノッチ部を吊り下げ用のフックに掛けて、300mm/minの速度で下方に引張り、ディスプレイストリップが破壊する強度を測定し、得られた値をホールパンチ強度とした。

結果を表1に示した。

[0042] [表1]

	ホールパンチ強度(N)
実施例1	35
実施例2	45
実施例3	40
実施例4	52
実施例5	38
比較例1	14
比較例2	25

[0043] 表1より、実施例1～5で作製したディスプレイストリップでは、ノッチが生じた場合でも十分なホールパンチ強度が得られた。これは、基材層に含有される長繊維成分が破壊の伝播の障壁となり、破壊を食い止めるためと考えられる。

これに対して、比較例1で作製したディスプレイストリップでは、ノッチを形成したことによりホールパンチ強度の極端な低下が認められた。また、比較例2で作製したディスプレイストリップでは、基材層としてもちいた紙自体の強度不足により、十分なホールパンチ強度が得られていない。

#### 産業上の利用可能性

[0044] 本発明によれば、十分なホールパンチ強度を有する、商品を封入した袋を複数並べて取り付けて展示するためのディスプレイストリップ及び商品展示体を提供することができる。

### 図面の簡単な説明

[0045] [図1]ディスプレイストリップを用いたストリップバッグ展示を示す模式図である。

## 請求の範囲

- [1] 商品が封入された袋を複数並べて取り付け、展示するためのディスプレイストリップであって、  
少なくとも、ディスプレイストリップの幅以上の繊維長を有する長繊維を含有する基材層と、ヒートシール性を有するシーラント層とからなり、  
上部に吊り下げ用のホールパンチが設けられている  
ことを特徴とするディスプレイストリップ。
- [2] 長繊維は、ポリオレフィン及び／又はポリエステルからなる請求項1記載のディスプレイストリップ。
- [3] 基材層は、長繊維不織布からなる請求項1記載のディスプレイストリップ。
- [4] 基材層は、長繊維不織布からなる層と、ディスプレイストリップの幅以下の繊維長を有する短繊維を含有する短繊維層とを有する請求項3記載のディスプレイストリップ。
- [5] 基材層全体における長繊維の含有量が、長繊維と短繊維との合計重量に対して20重量%以上である請求項4記載のディスプレイストリップ。
- [6] シーラント層は、低融点樹脂からなる請求項1、2、3、4又は5記載のディスプレイストリップ。
- [7] 基材層とシーラント層との間に、樹脂からなる中間層を有する請求項1、2、3、4、5又は6記載のディスプレイストリップ。
- [8] 中間層は、ポリオレフィンからなる請求項7記載のディスプレイストリップ。
- [9] シーラント層が形成された面とは反対側の表面に、樹脂からなる保護層を有する請求項1、2、3、4、5、6又は8記載のディスプレイストリップ。
- [10] 中間層及び／又は保護層を構成する樹脂の一部が、基材層中に含まれる長繊維又は短繊維間の隙間に侵入している請求項7、8又は9記載のディスプレイストリップ。
- [11] 請求項1、2、3、4、5、6、7、8、9又は10記載のディスプレイストリップと商品が封入された袋とがヒートシールにより結合されてなる商品展示体。

[図1]

